

Dipl.-Ing. Helmut Marsch (1934-1979)  
Dipl.-Ing. Klaus Sparing (1968-1999)  
Dr. rer. nat. Wolf Horst Röhl  
Dr. rer. nat. Daniela Henseler

Postfach 14 04 43  
D-40074 Düsseldorf

Telefon (02 11) 67 10 34  
Telefax (02 11) 66 34 20  
SRHPat@aol.com

SPARING, RÖHL, HENSELER · POSTFACH 14 04 43 · D-40074 DÜSSELDORF

Schmermund Verpackungstechnik GmbH  
Brüggerfelder Str. 16-18  
58285 Gevelsberg

26 PC 231

### Verfahren zum Verpacken von Zigaretten und Zigarettenpackung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verpacken von Zigaretten gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine Zigarettenpackung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 18.

Aus EP 0 545 723 A1 ist ein Verfahren zum Herstellen von Hinged-lid-Zigarettenpackungen mit gerundeten Seiten, d.h. ovalem Querschnitt, bekannt. Hierzu wird ein einteiliger Zuschnitt oder es werden zwei Teilzuschnitte verwendet, um eine doppelte Lage zu bilden. Um die gerundeten Seiten formen zu können, sind die Seitenwandlaschen der Zuschnitte mit einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten, sich in Längsrichtung der Packung erstreckenden Rillen versehen und außerdem aus entsprechend dickem Papier bzw. Karton mit einem spezifischen Flächengewicht von üblicherweise  $> 200 \text{ g/m}^2$  gefertigt, um die Stabilität der

Packung zu gewährleisten, da die Packung nur durch die miteinander verklebten Boden- und Deckverschlußlaschen zusammenhalten wird. Beim Falten der Packung auftretende Spannungen sollen einerseits durch die Rillen abgefangen werden, es hat sich aber herausgestellt, daß andererseits zusätzlich die Verwendung von Heißleim notwendig ist, um dieses Problem in den Griff zu bekommen. Die Herstellung einer solchen Packung ist daher sowohl kompliziert als auch materialaufwendig.

Aus WO 99/02428 ist es bekannt, eine Hinged-lid-Zigarettenpackung mit ovalem Querschnitt aus einem Innen- und einem Außenzuschnitt, die ebenfalls beide vorher mit entsprechenden Rillungen in den Seitenwandbereichen versehen sind, herzustellen, wobei zunächst der Innenzuschnitt gefaltet und über eine Verschlußlasche verklebt wird, wonach der Außenzuschnitt um den gefalteten Innenzuschnitt gefaltet und über eine Verschlußlasche verklebt wird. Abgesehen davon, daß hierbei eine vollflächige Verklebung mit entsprechendem Klebstoffverbrauch und damit verbundenen Trocknungsproblemen erfolgt, beseitigt dies die obigen Nachteile nicht.

Aus EP 0 414 532 B1 ist es bekannt, eine Hinged-lid-Zigarettenpackung mit ovalem Querschnitt aus zwei zueinander durch einen schmalen Klebstoffstreifen fixierten Zuschnitten, die ebenfalls im Seitenwandbereich gerillt sind, herzustellen, die um einen Dorn derart gewickelt werden, daß die beiden Zuschnitte in einem Nahtbereich auf der Rückseite der Packung gegeneinander versetzt sind, so daß ein nur dreischichtige Naht gebildet wird, in deren Bereich die Verklebung erfolgt. Zwischen den Lagen wird kein Verbund hergestellt. Auch werden hier die obigen Nachteile nicht beseitigt.

Schließlich ist es aus EP 0 411 223 B1 bekannt, eine Hinged-lid-Zigarettenpackung mit ovalem Querschnitt dadurch herzustellen, daß eine entsprechend doppelwandige Röhre hergestellt wird, in die boden- und deckelseitig Verschlußkappen eingesetzt werden.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren nach dem Oberbegriff des

Anspruchs 1 zu schaffen, daß es ermöglicht, die beim Herstellen der Packung in gerundeten Wandbereichen auftretenden Spannungen zu beseitigen und/oder die Packung materialsparend herzustellen.

Diese Aufgabe wird entsprechend dem kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 gelöst.

Dadurch, daß zwei Lagen der Packung vollflächig bzw. zumindest auf den gesamten einander zugekehrten Flächen in einem im wesentlichen gleichmäßigen Verbindungs- bzw. Klebemuster miteinander verbunden werden, läßt sich die Spannung aus den gebogenen Bereichen der Packung herausnehmen bzw. auch dann, wenn relativ dünnes Papier für die Lagen verwendet wird, genügend Formstabilität trotz materialsparend hergestellter Packung erzielen.

Auf diese Weise lassen sich Packungen mit gerundeten, ungerillten Seitenwandbereichen herstellen, so daß sich eine glatte Außenfläche der Packung ergibt.

Insbesondere ist es zweckmäßig, ein Klebemuster aus Kaltleim in Verbindung mit Papierlagen zu verwenden, wobei die Feuchtigkeit des Kaltleims das Beseitigen der Spannungen der Papierlagen wesentlich unterstützt. Allerdings sollte hierbei das Klebemuster so gestaltet sein, daß möglichst wenig Kaltleim verwendet wird, um einerseits dessen Einsatzmenge zu beschränken und andererseits kein übermäßigen Trockenzeiten notwendig zu machen.

Es ist zweckmäßig, den Klebstoff in einem insbesondere stabilisierenden Streifenmuster aufzutragen, wobei die Streifen wenigstens teilweise unterbrochen sein können, um ein entsprechendes Raster zu liefern. Das Streifenmuster wird vorzugsweise im wesentlichen in Erstreckungsrichtung der Rundung entsprechenden Wandung aufgetragen.

Es lassen sich Zigarettenpackungen mit oder ohne Klappdeckel mit mehr oder weniger langgestreckt ovaler bis nahezu kreisförmigem oder auch nierenförmigem Querschnitt herstellen.

Gegebenenfalls kann auf das Innenpapier, gewöhnlich ein mit Aluminiumfolie

kaschiertes Papier oder eine metallisierte Kunststoffolie, verzichtet werden, wenn zwischen den beiden Lagen ein entsprechendes, die beiden Lagen verbindendes Material angeordnet wird, etwa eine doppeltklebende Folie od.dgl. Unter Papier und Karton werden im vorliegenden Zusammenhang nicht nur entsprechende Cellulosematerialien, sondern auch andere papierähnliche Materialien wie kaschierte Papiere oder Kunststoffolien verstanden, die anstelle von Papier oder Karton im vorliegenden Zusammenhang verwendbar sind.

Weitere Ausgestaltungen der Erfindung sind der nachfolgenden Beschreibung und den Unteransprüchen zu entnehmen.

Die Erfindung wird nachstehend anhand der in den beigefügten Abbildungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert.

Fig. 1 und 2 zeigen zwei Teilzuschnitte für eine Hinged-lid-Außenverpackung für eine Zigarettenpackung.

Fig. 3 zeigt schematisch einen Teil der Herstellung der Außenverpackung aus den Teilzuschnitten der Fig. 1 und 2.

Fig. 4 zeigt eine fertige Zigarettenpackung aus den Teilzuschnitten von Fig. 1 und 2.

Fig. 5 und 6 zeigen zwei weitere Teilzuschnitte für eine Hinged-lid-Außenverpackung.

Der in Fig. 1 dargestellte Teilzuschnitt Z1 für eine Hinged-lid-Packung umfaßt eine Vorderseitenlasche 1 und eine Rückseitenlasche 2, zwischen denen eine Seitenwandlasche 3 angeordnet ist. Eine weitere Seitenwandlasche 4 zusammen mit einer schmalen Verschußlasche 5 befinden sich an der Längsseite der Vorderseitenlasche 1. An den Schmalseiten der Vorderseitenlasche 1 und der Rückseitenlasche 2 befinden sich Boden- bzw. Deckelverschußlaschen 6', 6'' bzw. 7', 7'', die eine Form entsprechend dem späteren Querschnitt der herzustellenden Hinged-lid-Packung aufweisen. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel sind sie oval. An den Schmalseiten der Seitenwandlaschen 3, 4 befinden sich mehrere Klebezungen 8. Außerdem erstreckt sich zur späteren Bildung eines später die

Entnahme von Zigaretten erleichternden Ausschnitts eine Schnittlinie 9 entsprechend der späteren Öffnungskante der Hinged-lid-Packung parallel zur Schmalseite der Vorderseitenlasche 1 und weiter schräg über den größten Teil der Seitenwandlaschen 3, 4, um dann wieder parallel zur Schmalseite der Seitenwandlaschen 3, 4 einerseits bis zur Verschußlasche 5 und andererseits bis zu einer Biegelinie 10 im mittleren Bereich der Rückseitenlasche 2 später das Deckelgelenk der Hinged-lid-Packung bildend und auf der anderen Seite der Faltlinie 10 bis zum freien Rand der Rückseitenlasche 2. Im Bereich der Verschußlasche 5 setzt sich die Schnittlinie 9 bis zu deren freiem Rand durch einen Perforationsabschnitt 11 fort. Die bei der fertigen Hinged-lid-Packung außen befindlichen Boden- und Deckverschußlaschen 6', 7' sind zweckmäßigerweise etwas größer als innen befindlichen Boden- und Deckverschußlaschen 6'', 7''.

Der in Fig. 2 dargestellte Teilzuschnitt Z2 umfaßt eine Vorderseitenlasche 12, eine Rückseitenlasche 13, wobei benachbart zur Vorderseitenlasche 12 jeweils eine Seitenwandlasche 14 bzw. 15 angeordnet ist, wobei die Seitenwandlasche 14 an die Rückseitenlasche 13 grenzt. Die Seitenwandlaschen 14, 15 sind am deckelseitigen Rand abgerundet. Ferner ist mit den Seitenwandlaschen 14, 15 und der Vorderseitenlasche 12 über Brücken 16 in einem Kragenausschnitt 17 eine Zunge 18 verbunden. An der Schmalseite der Rückseitenlasche 13 befindet sich an der Seite der Zunge 18 eine Gelenklasche 19. An der Längsseite der Seitenwandlasche 15 ist eine schmale Verschußlasche 20 angeordnet.

Die einzelnen Laschen sind, soweit nicht anders beschrieben, durch vorgeritzte Faltlinien miteinander verbunden.

Die beiden Teilzuschnitte Z1, Z2 können aus einem Papier oder dünnen Karton insbesondere mit einem spezifischen Flächengewicht im Bereich etwa von 120 bis 150 g/m<sup>2</sup> bestehen, wobei die Teilzuschnitte Z1, Z2 aus gleichem oder auch aus unterschiedlich dickem Papier bzw. dünnem Karton bestehen können. Die Teilzuschnitte Z1, Z2 haben eine große Flexibilität derart, daß sie ohne Rillung entsprechend der vorgesehenen Rundung der Boden- und Deckverschußlaschen

6', 7' gebogen werden können.

Die beiden Teilzuschnitte Z1, Z2 können aber auch aus etwa dickerem Karton beispielsweise mit einem spezifischen Flächengewicht von etwa 200 g/m<sup>2</sup> oder mehr bestehen, benötigen aber auch dann keine Rillung, da sich selbst dann durch die vorgesehene Verklebung der Teilzuschnitte Z1, Z2 die Spannung aus den gebogenen Bereichen der Packung herausnehmen läßt.

Gemäß in Fig. 3 schematisch dargestellten Ausführungsbeispiel sind zwei Magazine 21, 22 jeweils für einen der beiden Teilzuschnitte Z1, Z2 vorgesehen. Die Teilzuschnitte Z1 werden über eine Beleimwalze 23 geführt, die parallel zueinander angeordnete und sich über eine vorbestimmte Länge entsprechend der Länge des Teilzuschnitts Z1 erstreckende Beleimsegmente 24 aufweist, die über eine Leimauftragswalze 25, die in ein Kaltleimbad 26 eintaucht, beleimt werden.

Die beleimten Teilzuschnitte Z1 werden auf einer quer zur Beleim- und Förderstrecke für die Teilzuschnitte Z1 senkrecht verlaufenden Förderstrecke für die Teilzuschnitte Z2 mit diesen zur Deckung gebracht, wobei zuvor die Teilzuschnitte Z2 entlang den Faltlinien benachbart zur Vorderseitenlasche 12 derart verformt wurde, daß die Vorderseitenlasche 12 und die Zunge 18 gegenüber den übrigen Teilen der Teilzuschnitte Z2 angehoben sind, so daß nur diese mit der Vorderseitenlasche 1 des Teilzuschnitts Z1 in Kontakt gelangt und mit dieser verklebt wird.

Damit die beiden Teilzuschnitte Z1, Z2 hierbei nicht gegeneinander verrutschen, ist es zweckmäßig, die Teilzuschnitte während ihrer Teilverklebung gegeneinander zu fixieren. Hierzu können beispielsweise Nadeln vorgesehen sein, die den unteren Teilzuschnitt Z2 durchstechen und beim Aufdrücken des Teilzuschnitts Z2 in diesen beispielsweise bis etwa zur halben Stärke einstechen, möglichst aber nicht hindurchstechen.

Die so verbundenen Teilzuschnitte Z1, Z2 werden dann um eine Zelle 27 etwa eines Zellenrevolvers herumgelegt, wobei die Zelle 27 eine Außenform im wesentlichen entsprechend der späteren Hinged-lid-Packung aufweist, d.h. beim

vorliegenden Ausführungsbeispiel einen ovalen Querschnitt besitzt. Beim Herumlegen werden nicht nur die weiteren Seitenwand- und Rückseitenlaschen der Zuschnitte Z1, Z2, sondern auch die Verschußlaschen 5, 20 verklebt, so daß zunächst eine an beiden Schmalseiten offene Schachtel entsteht. Danach werden dann in üblicher Weise in weiteren Stationen des Zellenrevolvers die Klebezungen 8 und die Bodenverschußlaschen 6', 6'' umgelegt und miteinander verklebt, so daß eine nur noch deckelseitig offene Schachtel auf der Zelle 27 sitzt. In diese kann dann ein mit Innenpapier 28, üblicherweise mit Aluminiumfolie kaschiertes Papier, umhüllter Zigarettenblock 29 in die Zelle 27 eingeschoben und die so gebildete Packung etwa in eine Zelle eines nachfolgenden Revolvers überschoben werden, wo die Packung deckelseitig verschlossen wird. Es ergibt sich dann eine Packung, wie sie in Fig. 4 dargestellt ist. Anschließend kann die Packung in eine Klarsichtfolie mit Aufreißbändchen eingehüllt werden.

Obwohl es bevorzugt ist, die Teilzuschnitte zunächst nur an den Vorderseitenlaschen 1, 12 zu verkleben, kann dies auch stattdessen an den Rückseitenlaschen 2, 13 geschehen.

Die Teilzuschnitte Z1, Z2 werden zunächst vorzugsweise deshalb nur im Bereich einer Lasche, im dargestellten Ausführungsbeispiel im Bereich der Vorderseitenlaschen 1, 12 miteinander verklebt, damit sich beim Biegen der Seitenwandlaschen 3, 4, 14, 15 am inneren Zuschnitt Z2 keine Stauchungen bzw. Spannungen aufgrund des etwas geringeren Krümmungsradius ergeben.

Es ist aber abweichend von obigem Ausführungsbeispiel von Fig. 3 auch möglich die Teilzuschnitte Z1, Z2 erst auf der Zelle 27 miteinander zu verkleben, wodurch ebenfalls das Auftreten von Spannungen vermieden wird.

Bei Teilzuschnitten Z1, Z2 aus Papier bzw. relativ dünnem Karton zur Materialeinsparung führt die Verklebung, die gemäß Fig. 3 in einem Streifenmuster erfolgt, das sich quer zur Längsachse der später in die Packung eingefüllten Zigaretten erstreckt, zu einer entsprechenden Versteifung und damit zu der für die Packung benötigten Stabilität, um zu vermeiden, daß später in der Packung

befindliche Zigaretten bei normaler Handhabung beschädigt werden können. Mit der Anordnung des Streifenmusters in der genannten Weise erreicht man im allgemeinen eine größere Stabilität als mit einem Streifenmuster senkrecht dazu. Anstelle eines Streifenmusters kann man aber auch ein Punktmuster, ein Muster aus sich kreuzenden Linien oder eine ganzflächige Verklebung verwenden.

Fig. 5 zeigt eine weitere Ausführungsform des Teilzuschnitts Z1. Hierbei fehlen die Boden- und Deckelverschlußlaschen 6" und 7", dafür besitzen die Boden- und Deckelverschlußlaschen 6', 7' der Vorderseitenlasche 1 an ihren freien Kanten eine schmale Klebelasche 30. Außerdem kann gegebenenfalls zur Stabilisierung an den Schmalseiten der Rückseitenlasche 2 je eine Klebelasche 31 angebracht sein.

Auch kann die Form der Klebezungen 8 anders gewählt sein, wie in Fig. 5 dargestellt ist.

Die in Fig. 5 gezeigte Ausführungsform kann anstelle der in Fig. 1 gezeigten verwendet werden.

Fig. 6 zeigt eine weitere Ausführungsform des Teilzuschnitts Z2, bei der Gelenklasche 19 und die Verschlußlasche 20 weggelassen sind. Diese Ausführungsform kann im Zusammenhang mit einem Teilzuschnitt Z1 von Fig. 1 oder 5 verwendet werden.

Anstelle von zwei Teilzuschnitten Z1, Z2 läßt sich auch ein einziger Zuschnitt verwenden, der beispielsweise so gebildet ist, daß zwei Teilzuschnitte Z1, Z2 einer der Fig. 1, 2, 5, 6 miteinander längs einer Faltlinie derart verbunden sind, daß sich die Rückseitenlaschen 2, 13 benachbart zueinander befinden.

In diesem Fall ist es zweckmäßig, wenn dieser einteilige Zuschnitt zunächst entlang der die beiden Rückseitenlaschen 2, 13 trennenden Faltlinie gefaltet werden, wobei auch gleichzeitig die Rückseitenlaschen 2, 13 miteinander verklebt werden können, während vorteilhafterweise, die übrigen Laschen noch unverklebt gehalten werden.

Das Teilverkleben sowohl der Teilzuschnitte Z1, Z2 als auch des einteiligen Zuschnitts kann auch bereits vorher vorgenommen, so daß sie entsprechend



verklebt aus einem Magazin entnommen werden können.

Für eine Klappdeckelverpackung ist es zweckmäßig, wenn entsprechende Ausstellaschen für den Deckel vorhanden sind, damit dieser nach Öffnen der Packung in seiner geschlossenen Position gehalten wird. Diese können entsprechend am jeweiligen Teilzuschnitt Z2 bzw. an dem diesem entsprechenden Teil eines einstückigen Zuschnitts vorgesehen werden. Da diese insoweit einlagig sind, kann dies bei schwachem Karton oder Papier dazu führen, daß die Ausstellaschen für ihre Funktion zu schwach sind. Dann ist es aber möglich, die Ausstellaschen entweder größer auszuschneiden und/oder zu verstärken und/oder durch entsprechendes Knicken ihre Stabilität zu erhöhen.

Anstelle des Auftragens von Kaltleim, wie im Zusammenhang mit dem Ausführungsbeispiel von Fig. 3 beschrieben, kann zum Verkleben der beiden Lagen auch beim Verpackungsvorgang oder bereits vorher aufgetragen ein wärme- und/oder druck- und/oder ultraschallaktivierbarer Klebstoff verwendet werden, der entsprechend zum Verkleben aktiviert wird. Gegebenenfalls ist hierbei der Klebstoff von einer Folie abzudecken, die zum Verkleben abzuziehen ist. Dieser Klebstoff kann auch in Form einer Folie oder von beschichtetem Papier, d.h. einer Klebstoffbahn beim Verpackungsvorgang aufgetragen werden oder voraufgetragen sein, wobei die Folie bzw. das Papier zusätzliche Funktionen haben kann, etwa nicht wasserdampfdurchlässig ist und/oder der Verstärkung dient od.dgl.

Es ist zweckmäßig, wenn die Nahtstelle, an der die Lagen der beiden Teilzuschnitte Z1, Z2 zusammenstoßen, mit einer höchstens dreilagigen Überlappung gebildet wird. Insbesondere bei einer Klappdeckelpackung ist es zweckmäßig, wenn die Naht benachbart zum Ende der Deckelanlenkung angeordnet wird, d.h. sich zumindest außerhalb des Bereichs des Gelenks, mit dem der Klappdeckel angelenkt ist, verläuft.

Zwar bezieht sich das obige Ausführungsbeispiel auf eine Zigarettenpackung mit einem Klappdeckel, jedoch kann auch entsprechend eine Zigarettenpackung mit deckseitigen Verschußlaschen hergestellt werden, die mit einem Aufreißabschnitt

versehen sind, um Zugang zu den Zigaretten zu erlangen. Auch kann statt eines Klappdeckels ein separater aufschiebbarer Deckel vorgesehen sein.

Bei ovalem oder nierenförmigem Querschnitt kann der Zigarettenblock an diese Querschnittsform angepaßt sein, er kann aber auch quaderförmig oder im wesentlichen quaderförmig sein, so daß in den gerundeten seitlichen Bereichen ein Freiraum bleibt, der zum Unterbringen von Raucherutensilien wie Streichhölzern bzw. als Asche- und Filteraufnahme-raum dienen kann. In diesem Fall kann der Zigarettenblock vom Innenpapier und/oder von entsprechenden Laschen an der inneren Lage des Außenpapiers gehalten werden.

Die Zigaretten können in der Zigarettenpackung nicht nur mit ihren Längsachsen in der Richtung von den Bodenverschlußlaschen zur gegenüberliegenden Entnahmeöffnung, sondern auch quer dazu angeordnet sein.

## Patentansprüche

1. Verfahren zum Verpacken von Zigaretten als einen gegebenenfalls mit Innenpapier umhülltem Zigarettenblock in einer Außenverpackung, die im Seitenwandbereich zumindest teilweise gerundet und ungerillt ist und aus mindestens einem Zuschnitt besteht, wobei zwei sich über den gesamten Außenumfang des Seitenwandbereichs erstreckende Lagen für die Außenverpackung übereinander angeordnet sowie längs einer Naht miteinander verbunden und Boden- und gegebenenfalls Deckelverschlußlaschen des mindestens einen Zuschnitts umgefaltet und verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß die beiden Lagen auf den gesamten einander gegenüber liegenden Flächen zumindest in einem im wesentlichen gleichmäßigen Verbindungsmuster derart miteinander verbunden werden, daß in gerundeten Wandbereichen auftretende Spannungen im wesentlichen vermieden werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Zuschnittmaterial ein Papier verwendet wird, das durch die Verbindung eine Stabilität erhält, die etwa der einer Kartonschachtel gleich kommt.

3. Verfahren nach einem der Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß zum Verbinden der beiden Lagen Kaltleim verwendet wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß Zuschnitte mit voraufgetragensem wärme- und/oder druck- und/oder ultraschallaktivierbarem Klebstoff, der während des Verpackungsvorgangs aktiviert wird, verwendet werden.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß Klebstoff in einem Streifenmuster aufgetragen wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß ein stabilisierendes Streifenmuster aufgetragen wird.

7. Verfahren nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Streifenmuster wenigstens teilweise aus unterbrochenen Streifen besteht.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Streifenmuster im wesentlichen in Erstreckungsrichtung der Rundung aufgetragen wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß für die Außenverpackung ein einstückiger Zuschnitt verwendet wird, der vorab auf sich selbst gefaltet wird und die so gebildeten beiden Lagen zumindest teilweise miteinander verbunden werden.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß für die Außenverpackung zwei Zuschnitte verwendet werden, die zunächst zumindest teilweise miteinander verbunden werden.

11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Lagen in einem nicht zu biegenden Bereich hiervon miteinander vorab verbunden werden.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß für die Außenverpackung ein einstückiger Zuschnitt verwendet wird, der zur Bildung der Seitenwände auf sich selbst gewickelt und verbunden wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Naht mit einer höchstens dreilagigen Überlappung gebildet wird.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Naht benachbart zum Ende der Deckelanlenkung angeordnet wird.

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8 und 10, 11 oder 13, 14, dadurch gekennzeichnet, daß Lagen unterschiedlicher Stärke verwendet werden.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß als Zuschnittmaterial Papier mit einem spezifischen Flächengewicht von etwa 120 bis 150 g/m<sup>2</sup> verwendet wird.

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß eine zusätzliche Lage zwischen den beiden Lagen aus Papier angeordnet wird.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß an der inneren Lage Ausstellaschen für den Klappeckel ausgebildet werden.

19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausstellaschen verstärkt werden.

20. Zigarettenpackung umfassend einen Zigarettenblock, gegebenenfalls ein den Zigarettenblock umhüllendes Innenpapier und eine Außenverpackung, die im Seitenwandbereich zumindest teilweise gerundet ist und aus mindestens einem Zuschnitt besteht, wobei zwei sich über den gesamten Außenumfang des Seitenwandbereichs erstreckende Lagen für die Außenverpackung übereinander angeordnet sowie längs einer Naht miteinander verbunden und Boden- und gegebenenfalls Deckelverschlußlaschen des mindestens einen Zuschnitts umgefaltet und verbunden sind, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Lagen auf den gesamten einander gegenüber liegenden Flächen zumindest in einem im wesentlichen Verbindungsmuster miteinander verbunden sind, wobei in den gerundeten Wandbereichen im wesentlichen keine Spannungen vorhanden sind.

### Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Verpacken von Zigaretten als einen gegebenenfalls mit Innenpapier umhülltem Zigarettenblock in einer Außenverpackung, die im Seitenwandbereich zumindest teilweise gerundet und ungerillt ist und aus mindestens einem Zuschnitt besteht, wobei zwei sich über den gesamten Außenumfang des Seitenwandbereichs erstreckende Lagen für die Außenverpackung übereinander angeordnet sowie längs einer Naht miteinander verbunden und Boden- und gegebenenfalls Deckelverschlußlaschen des mindestens einen Zuschnitts umgefaltet und verbunden werden, wobei die beiden Lagen auf den gesamten einander gegenüber liegenden Flächen zumindest in einem im wesentlichen gleichmäßigen Verbindungsmuster derart miteinander verbunden werden, daß in gerundeten Wandbereichen auftretende Spannungen im wesentlichen vermieden werden.

Fig. 2

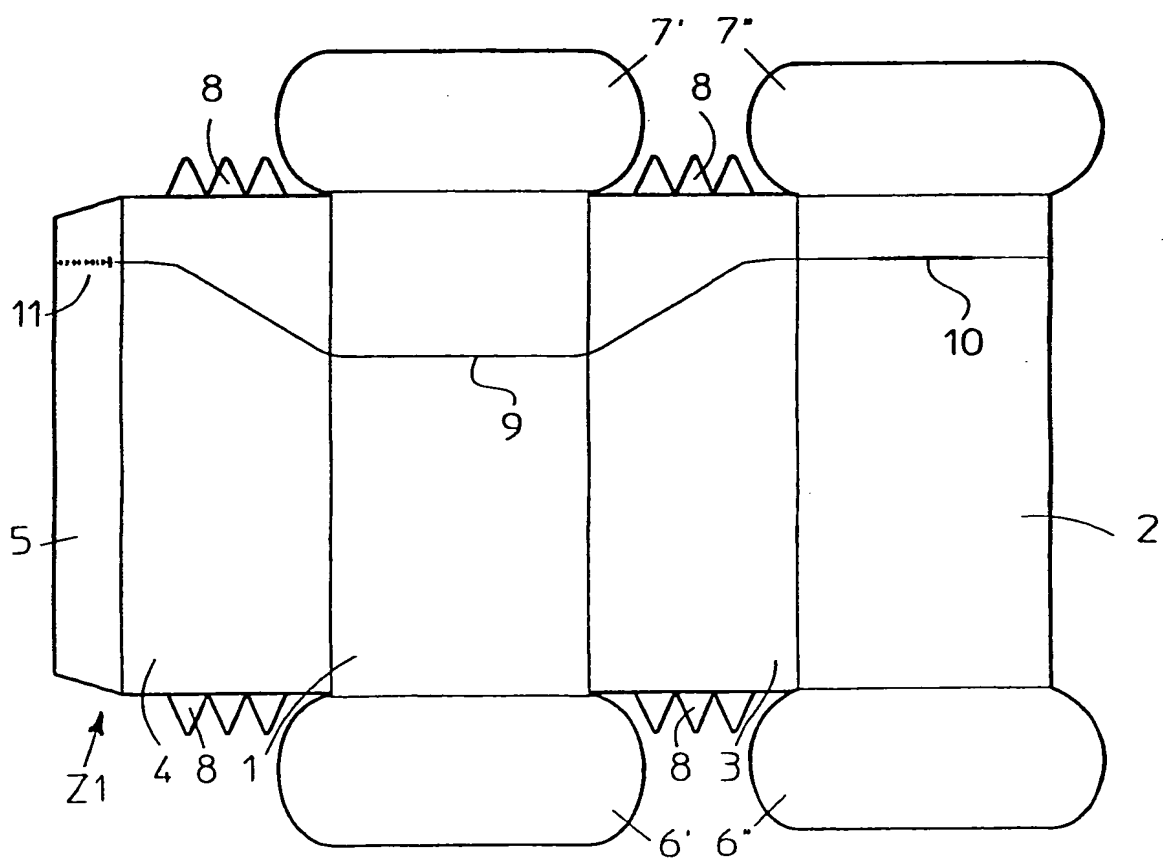
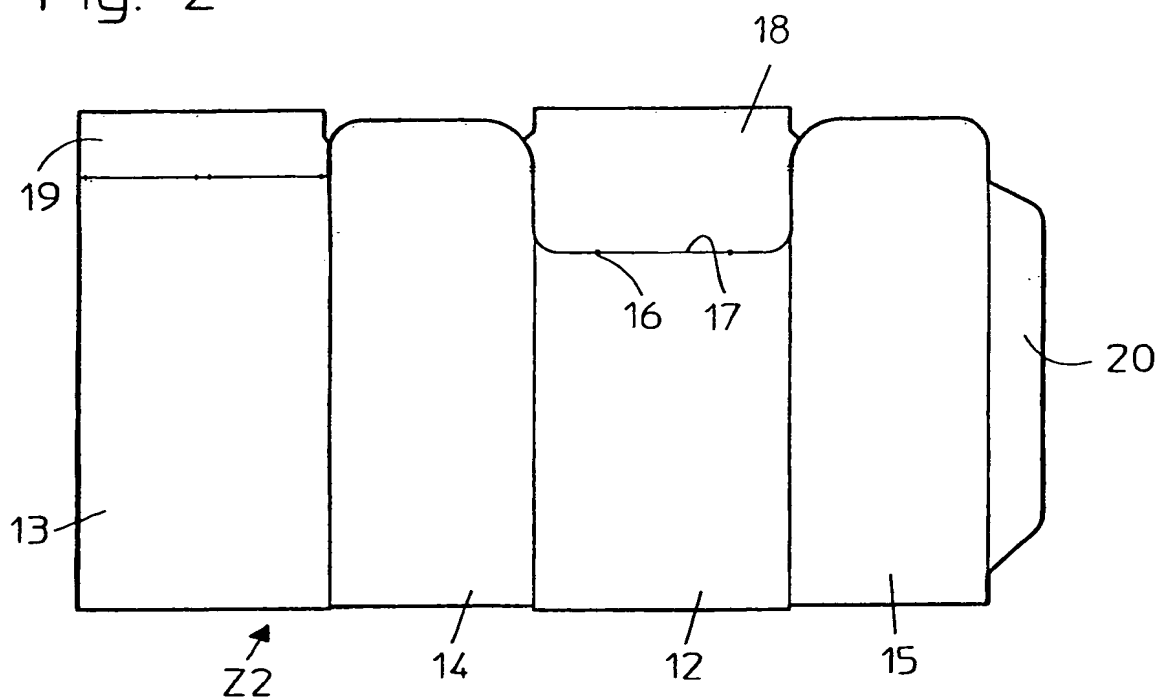


Fig. 1

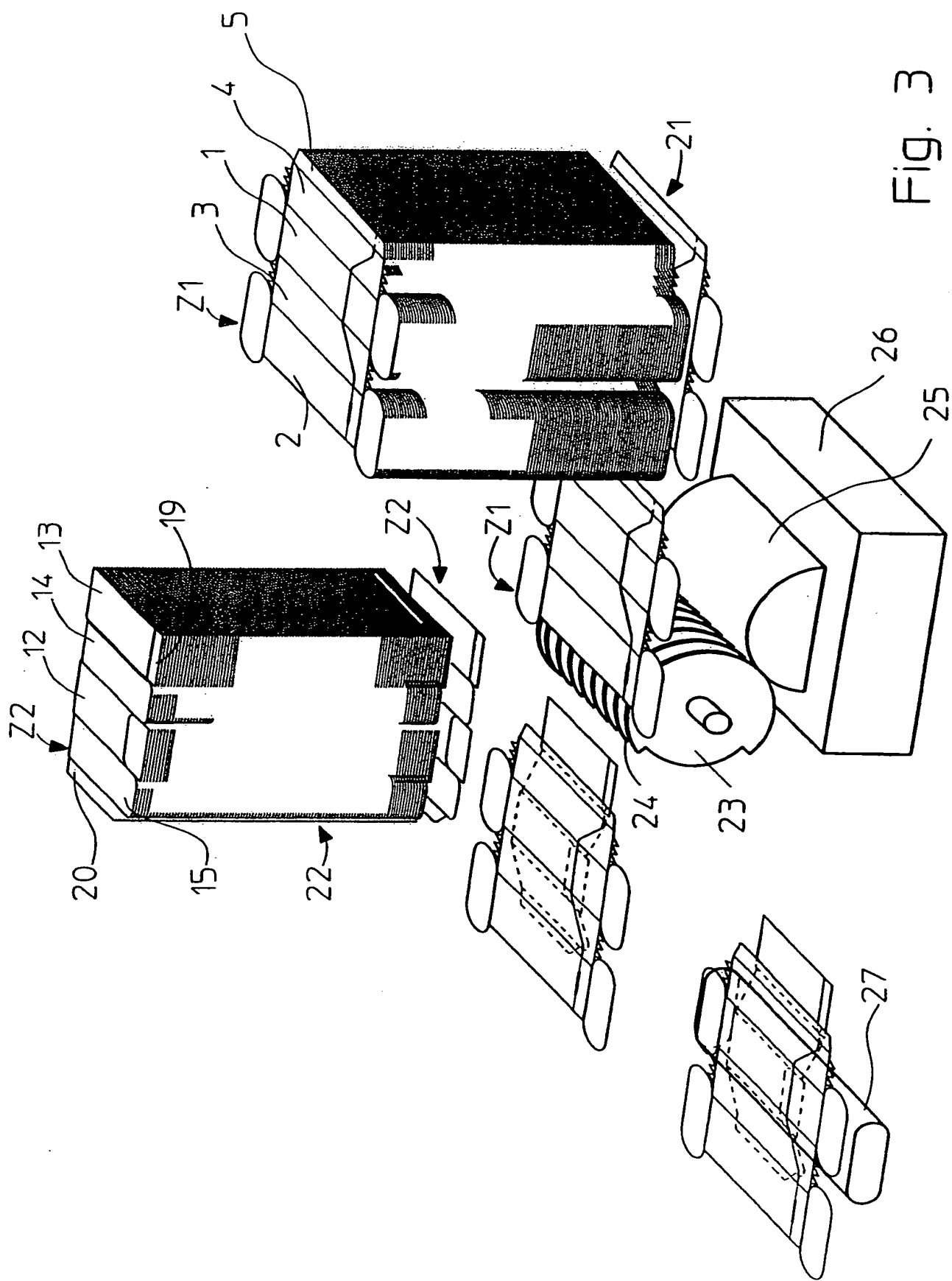


Fig. 3



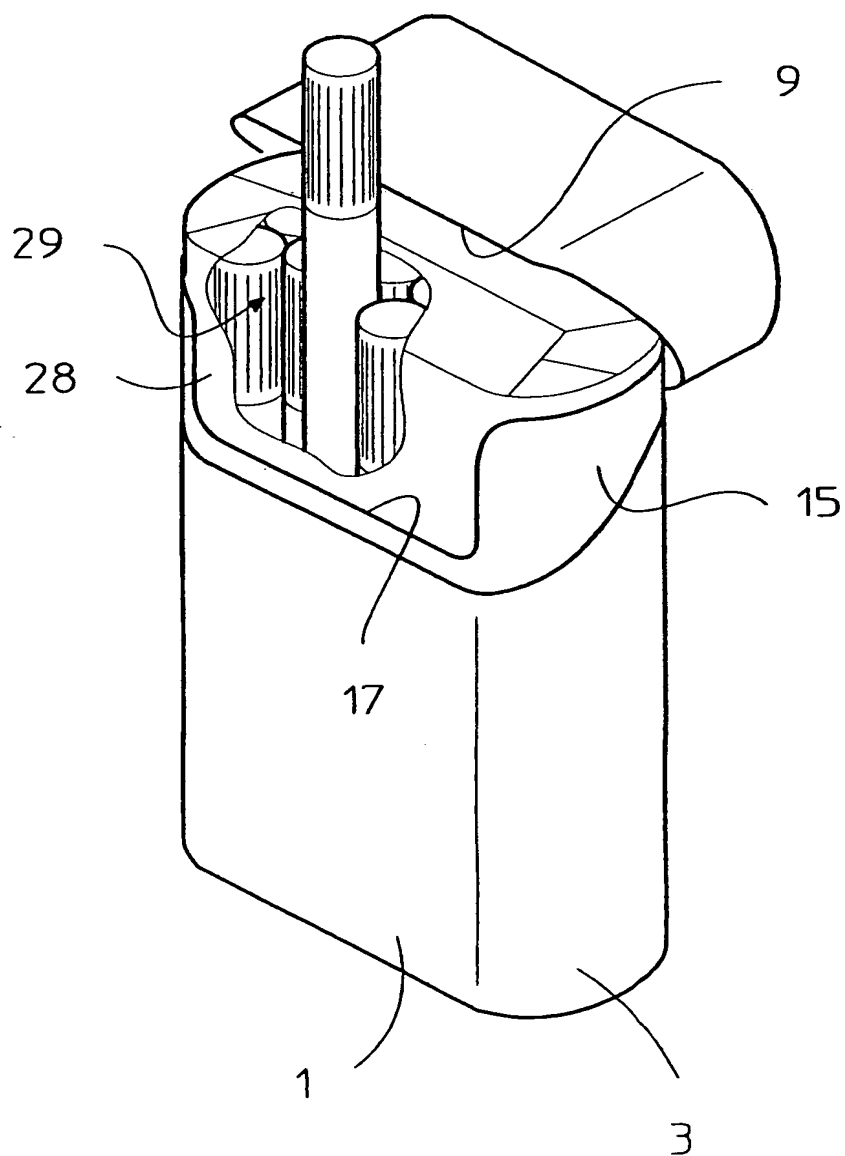


Fig. 4

Fig. 6

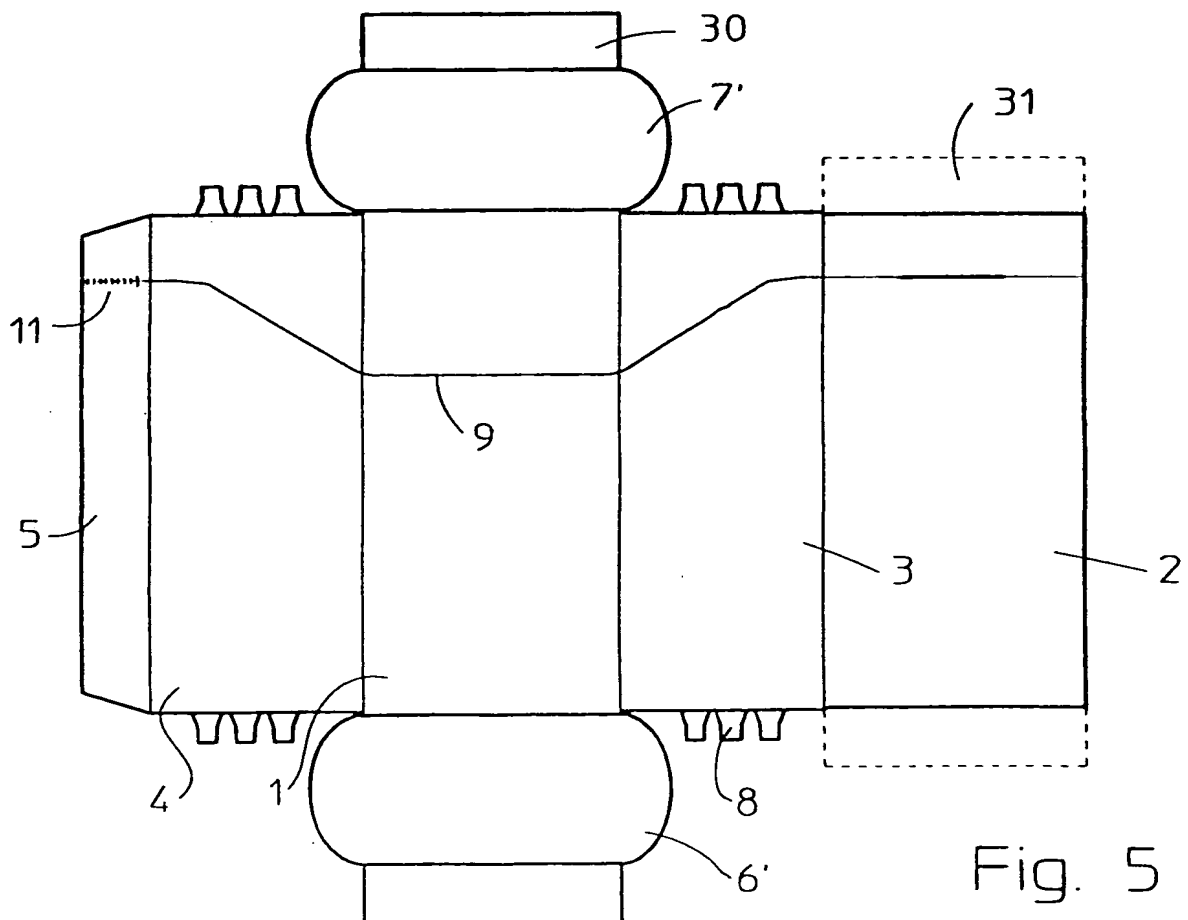
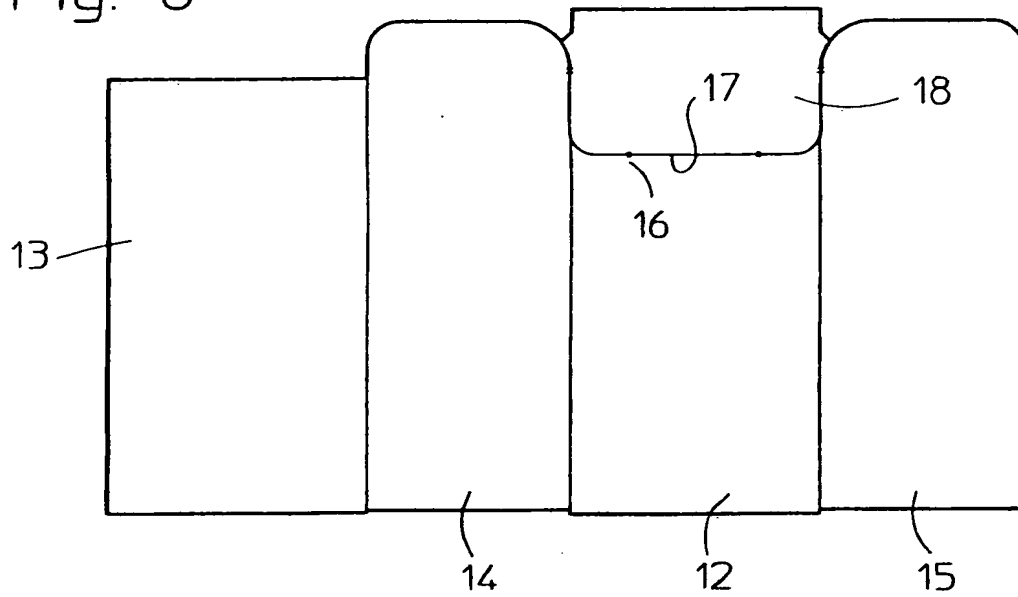


Fig. 5